

Abstract of Patent Publication (unexamined) No. H11-165765**Publication number of unexamined Japanese application: H11-165765****Date of publication of application: 22.6.1999 (June 22, 1999)****Application number: H9-345761****Date of filing: 2.12.1997 (December 2, 1997)****Title of the invention: SEALED PACKAGING BAG WITH OPENING PART****Applicant: HIROSHI UENO****Inventor: NOBUO HIRAKAWA****TSUNEHISA NAMIKI****Abstract:**

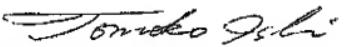
PROBLEMS TO BE SOLVED: To provide a packaging bag that can be easily manufactured without using special materials or taking special processes and has good packing performance of contents and sealing performance and that has good sealing performance even after repeated open/closure operations thereof.

MEANS TO SOLVE THE PROBLEMS: In the packaging bag with a belt-shaped opening and closing part, one side of the part is comprised of an outer resin layer, an adhesive resin intermediate layer, and an inner layer heat seal resin layer. And the other side of the part is formed at least of an inner layer heat seal resin layer so that both of the inner layer heat seal resin layers are heat sealed over the entire length of the part. The width of the adhesive resin intermediate layer is larger than that of a heat sealed part, and easily unsealable parts are provided in the inner layer heat seal resin layer adjacent to the adhesive resin intermediate layer along the heat sealed part.

This is English translation of ABSTRACT OF JAPANESE PATENT PUBLICATION (unexamined) No. H11-165765 translated by Tomoko Ishii.

DATE: February 7, 2007

FAÇADE ESAKA BLDG. 28-43, ESAKACHO 1CHOME, SUITA, OSAKA, JAPAN


Tomoko Ishii

(18) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-165765

(43) 公開日 平成11年(1999)6月22日

(51) Int.Cl.*

B 65 D 77/30
39/00
75/60

機械記号

P I

B 65 D 77/30
39/00
75/60

C

C

特許請求 水財求 請求項の数11 FD (全 7 頁)

(21) 出願番号

特願平0-345781

(22) 出願日

平成9年(1997)12月2日

(71) 出願人

387041026

上野 博

神奈川県横浜市港北区3丁目8番16号

(72) 発明者

平川 敏夫

神奈川県横浜市港北区2-5

(73) 発明者

笠木 信久

神奈川県横浜市港西3-12-16

(74) 代理人

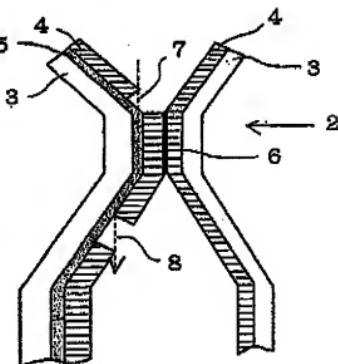
弁理士 松村 武彦

(54) 【発明の名前】 開閉部を有する密封包装袋

(57)【要約】

【課題】 特別な材料や工程を必要とせずに容易に製造することができ、内容物の充填性と密閉性に優れるとともに、繰り返し開閉した場合にも良好な密封性を有する包装袋を提供する。

【解決手段】 帯状の開閉部を有する包装袋において、開閉部の片側は外層樹脂層、粘着性樹脂中間層及び内層ヒートシール性樹脂層により構成し、開閉部の他の側は少なくとも内層ヒートシール性樹脂層により構成し、両側の内層ヒートシール性樹脂層は開閉部の全長にわたってヒートシールされており、粘着性樹脂中間層の巾はヒートシール部の巾よりも広く、かつ該粘着性中間層に隣接する内層ヒートシール性樹脂層には、ヒートシール部に沿って易開封加工部を設ける。



(2)

特開平11-165785

2

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 带状の開閉部を有する包装袋において、開閉部の片面は外層樹脂層、粘着性樹脂中間層及び内層ヒートシール性樹脂層により構成され、開閉部の他の側は少なくとも内層ヒートシール性樹脂層により構成され、両側の内層ヒートシール性樹脂層は開閉部の全長にわたってヒートシールされており、粘着性樹脂中間層の巾はヒートシール部の巾よりも広く、かつ該粘着性樹脂中間層に隣接する内層ヒートシール性樹脂層には、ヒートシール部に沿って易開封加工部が設けられたものであることを特徴とする開閉部を有する密封包装袋。

【請求項2】 易開封加工部がヒートシール部の両側に設けられたものであることを特徴とする請求項1に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【請求項3】 粘着性樹脂中間層を介した層間接着力が、ヒートシールされた内層樹脂層同士の層間接着力よりも小さくなるように構成することを特徴とする請求項1又は2に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【請求項4】 開閉部の外側に設ける易開封加工部が、ヒートシール部の両端から約3~5mm離間した位置に設けられたものであることを特徴とする請求項1~3のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【請求項5】 開閉部の包装袋の収納部側に設ける易開封加工部が、ヒートシール部の両端から約1~5mm離間した位置に設けられたものであることを特徴とする請求項1~4のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【請求項6】 易開封加工部が開閉部の一部に設けられたものであることを特徴とする請求項1~5のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【請求項7】 易開封加工部が切り込みにより形成されたものであることを特徴とする請求項1~6のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【請求項8】 易開封加工部が薄肉導電部を設けることにより形成されたものであることを特徴とする請求項1~6のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【請求項9】 易開封加工部がレーザー加工により形成されたものであることを特徴とする請求項1~8のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【請求項10】 带状の開閉部に隣接するつまみ部を設けたことを特徴とする請求項1~9のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【請求項11】 带状の開閉部に内容物の改ざん防止処理を施したことを特徴とする請求項1~10のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、繰り返し開閉することができる開閉部を有し、しかも密封性に優れた包装

袋に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、繰り返し開閉することができる開閉部を有する包装袋としては、両面テープからなる開閉部やプラスチックチャック付きの包装袋が知られており、開閉部に封止用シートを介在させてチャックを設けたチャック付きプラスチック袋も発売されている。(特開平8-324594号公報)

また、粘着性樹脂層により開閉部を構成した包装袋も知られており、袋を構成する包材自体に取り出し口をミシン目により形成し取り出し口の対面に粘着性樹脂層を介して開閉部を設けた袋も提案されている。(特開昭65-8429号公報)

【0003】しかしながら、包装袋の開閉部に両面テープ、プラスチックチャックや封止用シートを設けるには特別の工程を必要とし、高価な材料を使用するためコストアップの原因となるとともに、内容物を袋の底部分から充填する必要がある等内容物の充填性にも問題がある。また、包装袋を構成する包材自体に取り出し口をミシン目により形成した場合には、包装袋の密閉性が低下するとともに、貯蔵や輸送の際に包装袋に外圧がかかった場合に、包装袋がミシン目から破損し内容物が漏れるおそれがある等の欠点があった。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】したがって、本発明は上記従来技術の問題点を解消し、特別な材料や工程を必要とせずに容易に製造することができ、内容物の充填性と密封性に優れるとともに、繰り返し開閉した場合にも良好な密封性を有する密封包装袋を提供することを目的とするものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】このような目的を達成するため本発明は下記の構成をとるものである。

1. 带状の開閉部を有する包装袋において、開閉部の片面は外層樹脂層、粘着性樹脂中間層及び内層ヒートシール性樹脂層により構成され、開閉部の他の側は少なくとも内層ヒートシール性樹脂層により構成され、両側の内層ヒートシール性樹脂層は開閉部の全長にわたってヒートシールされており、粘着性樹脂中間層の巾はヒートシール部の巾よりも広く、かつ該粘着性樹脂中間層に隣接する内層ヒートシール性樹脂層には、ヒートシール部に沿って易開封加工部が設けられたものであることを特徴とする開閉部を有する密封包装袋。

2. 易開封加工部がヒートシール部の両側に設けられたものであることを特徴とする1に記載の開閉部を有する密封包装袋。

3. 粘着性樹脂中間層を介した層間接着力(外層樹脂層と粘着性樹脂中間層との層間剥離強度、又は粘着性樹脂中間層と内層ヒートシール性樹脂層との層間剥離強度、もしくは粘着性中間樹脂層における熱離脱強度)が、

(3)

特開平11-165765

4

ヒートシールされた内層樹脂層同士の層間接着力よりも小さくなるように構成することを特徴とする1又は2に記載の開閉部を有する密封包装袋。

4. 開閉部の外側に設ける易開封加工部が、ヒートシール部の端面から0~3mm離間した位置に設けられたものであることを特徴とする1~3のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

5. 易開封加工部が開閉部の一部に設けられたものであることを特徴とする1~5のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

6. 易開封加工部が開閉部の一部に設けられたものであることを特徴とする1~5のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

7. 易開封加工部が切り込みにより形成されたものであることを特徴とする1~8のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

8. 易開封加工部の内層樹脂化部を設けることにより形成されたものであることを特徴とする1~8のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

9. 易開封加工部がレーザー加工により形成されたものであることを特徴とする1~8のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

10. 帯状の開閉部に接觸するつまみ部を設けたことを特徴とする1~9のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

11. 帯状の開閉部に内容物の吸引防止処置を施したことを特徴とする1~10のいずれか1項に記載の開閉部を有する密封包装袋。

【0006】

【発明の実施の形態】次に、図面に基づいて本発明の実施の形態を詳細に説明する。図1及び図2は本発明をスタンディングパウチに適用した1例を示す図である。図1は本発明のスタンディングパウチの断面図であり、図2は図1のスタンディングパウチの開閉部をヒートシールした状態を示す拡大断面図である。これらの図において、符号1はスタンディングパウチ、符号2は開閉部、符号3は外層樹脂層、符号4は内層ヒートシール性樹脂層、符号5は粘着性樹脂層中間層、符号6はヒートシール部、そして符号7及び8は易開封加工部を表す。

【0007】このスタンディングパウチ1の片方の側面は、外層樹脂層3、粘着性樹脂中間層5及び内層ヒートシール性樹脂層4からなる3層構造の複層フィルムにより構成され、スタンディングパウチ1の他の側面は、外層樹脂層3及び内層ヒートシール性樹脂層4からなる2層構造の複層フィルムによって構成されている。3層構造の複層フィルムの内層ヒートシール性樹脂層4の上部には、パウチ1の中央方向の全長にわたってミシンによる易開封加工部7及び8が駆けられている。このパウチ1では上方開閉部から内容物を充填した後に、易開封加

工部7及び8ではさまれた部分の内層ヒートシール性樹脂層4と、これに対向する部分の内層ヒートシール性樹脂層4をヒートシールすることによって、パウチ1の上端部に巾方向の全長にわたる帯状の開閉部2が形成される。

【0008】帯状の開閉部2においては、粘着性樹脂中間層5を介して層間接着力が、ヒートシール部6における内層樹脂層4、4同士の層間接着力よりも小さくなるよう構成する。このパウチ1を開封するには、パウチ1のヒートシール部6の外側を手でつまみ両側に引張ると、図2に点線の矢印で示したように、パウチ1は外側易開封加工部7、粘着性樹脂層中間層5、内側易開封加工部8の順に、パウチ1の巾方向全面にわたって開封される。本発明のパウチ1では、内容物の一部を取り出した後にパウチ1の開閉部2を手等で押圧すれば、パウチ1は粘着性樹脂層中間層5により再度密封することができる。パウチ1の開閉はきわめて容易に行うことができ、開閉を操作した後にもパウチ1の密封性は良好に保たれる。

【0009】本発明のパウチ1では、パウチ1をヒートシールした後に最初に開封するまでは、開閉部2はヒートシール部6により密封されている。したがって、パウチ1の販売や輸送時にパウチに外圧がかかりパウチの内容物等によってパウチ1の開閉部2にパウチ1を内側から押し並がりようとする力が働いた場合にも、この力は結合力の大きいヒートシール部6に作用するので開閉部2が開くことはなく、密封性が保たれる。開閉部2の内側(吸引部側)に設ける易開封加工部8の位置を、図2に示すようにヒートシール部6の端面から収納部側に、例えは1~5mm程度ずらした位置に駆けた場合には、どのような密封性的保持をより確実なものとすることができるので好ましい。開閉部2の外側に設ける易開封加工部7の位置はヒートシール部6の端面から0~3mm離間した位置に設けることが好ましい。

【0010】このスタンディングパウチでは、易開封加工部7及び8はミシン目により形成したが、易開封加工部は連続する切り込みや、薄肉弱化部を設けることによても形成することができ、このような加工は刃物、砥石等による機械的加工のほか、レーザー加工等通常の方法により行うことができる。また、上記の例では易開封加工部7、8はヒートシール部6の全長にわたって形成したが、易開封加工部をヒートシール部の全長にわたるものとせず、包装袋の巾方向で部分的に開閉するものとしてもよい。さらに、開閉部2に最初に開封するまでに包装袋の内容物が吸引されるのを防止するために、開封清浄シールを添設する等内容物の吸引を防止するための処置を施してもよい。

【0011】図3は、本発明をスタンディングパウチに適用した他の例を示す図である。このパウチでは、開閉部を容易にするために開閉部2の外側易開封加工部7に肩

50

接着してつまみ部(タブ)8が設けられている。このパウチの他の構成は、図1及び図2のスタンディングパウチと同じである。易開封加工部は、通常はヒートシール部に沿ってその両側に設けるが、パウチの最外層をヒートシールし、ヒートシール部2の内側のみに易開封加工部8を設け、把手9により開封するよう構成してもよい。

【0012】上記図1～3のパウチでは、開閉部の片側を外層樹脂層、粘着性樹脂中間層及び内層ヒートシール性樹脂層からなる3層構成とし、開閉部の他の側は外層樹脂層及び内層ヒートシール性樹脂層からなる2層構成としたが、パウチ全体を3層構成の層積フィルムにより構成する等、開閉部の両側を外層樹脂層、粘着性樹脂中間層及び内層ヒートシール性樹脂層からなる3層構成とすることもできる。また、開閉部の片側を外層樹脂層、粘着性樹脂中間層及び内層ヒートシール性樹脂層からなる3層構成とし、開閉部の他の側は内層ヒートシール樹脂層のみからなる单層構成とすることもできる。さらに、粘着性樹脂中間層を開閉部の部分にのみ設け、片側開閉部のみを3層構成としてもよい。

【0013】本発明の密封包装袋において、外層樹脂層を構成する材料としては特に制限はないが、通常はプラスチック材料を使用する。外層樹脂層を構成するのに適したプラスチック材料としては、例えば結晶性ポリプロピレン、結晶性プロピレン-エチレン共重合体、結晶性ポリブテン-1、結晶性ポリ-4-メチルブテン-1-、低-、中-、或いは高密度ポリエチレン、エチレン-酢酸ビニル共重合体(EVA)、EVAケイ化物、エチレン-アクリル酸エチル共重合体(EEA)、イオン架橋オレフィン共重合体(アイオマー)等のポリオレフィン類；ポリスチレン、ステレン-ブタジエン共重合体等の芳香族ビニル共重合体；ポリ塩化ビニル、塩化ビニリデン樹脂等のハロゲン化ビニル共重合体；ポリアクリル系樹脂；アクリロニトリル-スチレン共重合体、アクリロニトリル-ステレン-ブタジエン共重合体の如きニトリル共重合体；ナイロン6、ナイロン6,6、またはメタキシリレンジアジビミドの如きポリアミド類；ポリエチレンレフレクター、ポリテトラメチレンレフレクター等のポリエチアル類；各種ポリカーボネート；フッ素系樹脂；ポリオキシメチレン等のポリセタール類等の熱可塑性樹脂を挙げることができる。外層樹脂層は、通常はこれらのプラスチック材料からなる未延伸の、或いは一軸又は二軸延伸したフィルム又はシートにより構成される。

【0014】本発明の包装袋で外層樹脂層は、これらのプラスチックフィルム又はシートを単層、又は2種以上を積層して構成することができ、また、これらのプラスチックフィルム又はシートの1種又は2種以上と、アルミニウム等の金属箔、紙、セロファン等を貼合せて構成することも出来る。特に、ガスマリヤー性を必要とする

内容物の場合には、ポリ塩化ビニリデン樹脂層、EVAケン化物の層、アルミニウムや酸化珪素などの金属酸化物の蒸着膜を有する樹脂層、アルミニウム等の金属箔を含む層構造を使用することが好ましい。これらの層構造を製造する際には、各層間に必要に応じてエゴキシ系樹脂、ウレタン系樹脂、ポリエチレンイン系樹脂等からなるアンカー剤を介在させることもできる。

【0015】包袋後縫を構成するフィルム又はシートに耐久性や耐候性等を付与するために、各種合成樹脂の充包体からなるフィルム又はシートを使用することもでき、また各種合成樹脂に焼成チタン、炭酸カルシウム、カーボン等の添加剤を充填したフィルム又はシートを使用することもできる。外層樹脂層となるプラスチックフィルム又はシートを單層とするか、又はどのような層構成のものとするかは、包装袋に充填する内容物の性状に応じて選択すればよい。

【0016】本発明の密封包装袋において、内層ヒートシール性樹脂層を構成する材料としては、ヒートシール性を有するプラスチック材料はいずれも使用することができる。内層ヒートシール性樹脂層としては、ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン-プロピレン共重合体、エチレン-酢酸ビニル共重合体等のホリオレフィン類、アクリル系樹脂等が挙げられる。粘着性樹脂中間層を得るする材料としては特に制限はないが、通常は天然ゴム、天然ゴム改性物、合成ゴム等のゴム系樹脂、《実家》ポリオレフィン系樹脂、ポリエチル系樹脂、アクリル系樹脂等が使用される。

【0017】包装袋の形態としては特に制限ではなく、平袋、ビロー袋、ガゼット袋、スタンディングパウチ等の各種形状の密封性包装袋が挙げられる。包装袋に収納する内容物としては特に制限はないが、ビスケット、キャンドイ、せんべい、ポテトチップ等の菓子類、海苔、けりや節等の乾燥食品、ハム、チーズ等の食品、調味料、洗剤等が挙げられ、これらを密封性を保ちながら一度で使い切れない量を収納するのに適している。

【0018】【実施例】以下、実施例により本発明の包装袋をさらに説明するが、これららの実施例は本発明を限定するものではない。

(実施例1～6、及び比較例1～8) 厚さ12μmのポリエチレンレフレクター(PET)、厚さ8μmのアルミニウム、厚さ20μmのポリプロピレン(PP)、厚さ20μmのアクリル系樹脂(粘着性樹脂中間層)、厚さ30μmの底座状低密度ポリエチレン(LLDPE：内層ヒートシール性樹脂層)により包材フィルムを構成した。この包材フィルムでは、PET/アルミニウム/PPが外層樹脂層を構成するものであるが、包材フィルム中のPP/粘着性樹脂中間層としては、粘着性樹脂付付きPPフィルム(商品名「スーパーチャック」P-20

(5)

特開平11-165785

8

7 H.L.」：リンテック（株）製を使用した。この包材フィルムからLLDPEを内層面として通常の製袋工程により裁断、ヒートシールし（ヒートシール条件：140°C、2秒間、ヒートシール部の巾は1cm）、巾10cm、高さ15cmのビロー包装袋を作成した。

[0019] 包材フィルムの層間に前記の上端部を構成する片側のLLDPEフィルムの開閉部予定位置に切り込み（易開封加工部）を設けるとともに、巾10cm、高さ1cmのタブを形成し、開閉部を構成した。開閉部のヒートシール部の外側及び内側（収納部側）に設ける切り込みのヒートシール部端面からの剥離を変更し、継ぎの密封性、開封性、再封性及び落下試験について検討しも

*た。結果を表1に示す。落下試験はJIS規格Z0238に準づき、袋内に200gの水を充填し、50cmの高さから落と下させることによって行った。また、表1において、切り込みの位置標の△は切り込みを設けなかったことを示す。落下試験の○は設けなかったことを示し、×は開閉部から剥離したことを示す。密封性、開封性の評価は、密封性、開封性、再封性全てが良好なものを○、密封性、開封性は良好であるがしわが発生する等再封性が不良なものを△、開封しないものを×で示した。

10 [0020]

【表1】

	外側切り込みの位置(cm)	内側切り込みの位置(cm)	落下試験	密封性 開封性
実施例1	-	1	○	○
実施例2	~	5	○	○
実施例3	0	1	○	○
実施例4	0	5	○	○
実施例5	2	1	○	○
実施例6	3	5	○	○
比較例1	-	-	○	×
比較例2	-	0	×	
比較例3	-	10	○	△
比較例4	0	-	○	×
比較例5	0	0	×	
比較例6	0	10	○	△
比較例7	3	~	○	×
比較例8	3	0	×	
比較例9	3	10	○	△

[0021] 開閉部のヒートシール部の内側に切り込みがないもの（比較例1、4及び7）では、粘着性樹脂中間層／LLDPE間で層間はく離が生じ剥離できなかつた。内側の切り込み位置がヒートシール端面と同じ位置（0mm）にあるもの（比較例2、6及び8）では、落下試験時に全て開閉部から剥離した。内側の切り込み位置がヒートシール端面から大きく離れたもの（比較例3、5及び9）では、再封時に包材材にしわがよるため再封することができなかつた。また、実施例4の包材袋のシール強度について、180°ではなく離接着力を測定したところ、粘着性樹脂中間層を介したフィルムの層間接着力は0.5kg/15mm巾であり、ヒートシール面の層間接着力は1.5kg/15mm巾であった。

[0022] [実施例7] 上記実施例1～6の包材フィルムにおいて、内層ヒートシール性樹脂層としてLLDPEに代えてPPを使用し、包材フィルムを構成した。また、この例では、包材フィルムの複層構造にPPフィル

ム層の開閉部予定位置に、刃物でプレスすることによって薄肉弱化部を設け易開封加工部とした。この包材フィルムならびにPを内層面として、通常の製袋工程により裁断、ヒートシールし（ヒートシール条件：180°C、2秒間、ヒートシール部の巾は1cm）、巾10cm、高さ15cmのビロー包装袋を作成した。この包材袋では、易開封加工部は開閉部のヒートシール部の端面から内側2mm、外側1mmの位置に設けた。また、易開封加工部を設けた側の包材フィルムを端在させて高さ1cmのタブを袋の市方向全長にわたって形成した。このビロー包装袋は、実施例1～6の包材袋と同様に落下試験で設けせず、良好な密封性、開封性及び再封性を示した。

[0023] [比較例10] 実施例7において、開閉部のヒートシール部の外側に設ける易開封加工部の位置をヒートシール部の端面から4mmとしつかば、実施例7と同様にしてビロー包装袋を作成したところ、この包

40

50

(6)

特開平11-165765

10

袋は手で開封することができなかった。

【0024】(比較例11) 実施例7において、接着性樹脂中間層に代えて、2液型ウレタン系接着剤【主剤：タケネートAB210、硬化剤：タケラックA3072;ともに試田製品工業(株)製】を使用したばかりは、実施例7と同様にしてビロー包装袋を作成した。この包装袋を開封したところ、ヒートシールしたPP層間で開封し、再封性がなかった。このときの180°はく離強度を測定したところ、接着剤層を介した層間接着力は1.5 kg/15 mm巾で、ヒートシール面の層間接着力は0.8 kg/15 mm巾であった。

【0025】(実施例8) 実施例7において、易開封加工部を設ける際に、刃物でプレスすることに代えてCO₂レーザーを使用したばかりは、実施例7と同様にしてビロー包装袋を作成した。このビロー包装袋は、実施例7の包装袋と同様に紙下試験で破壊せず、良好な密剝性、開封性及び再封性を示した。

【0026】

【発明の効果】上記構成をとることによって、本発明の密封包装袋は次のような諸苦な効果を奏する。

1. 包装袋の開閉部は、最初に開封するまではヒートシール部により密封されており、密封性にすぐれる。
2. 簡単に開封することができ、開封後、開閉部は粘着*

*性樹脂中間層により密封されるので、繰り返し開閉した場合にも良好な密封性が保たれる。

3. どのような形状の包装袋にも適用することができ、上部製口部から内容物を充填することができる。

4. 開閉部を形成するのに特別な材料や工程を必要とせず、通常の装置、工程により安価に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明をスタンディングパウチに適用した1例を示す断面図である。

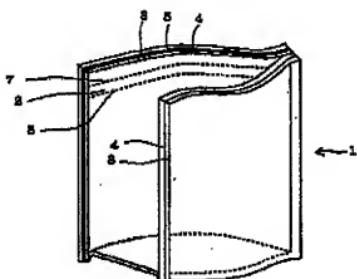
【図2】図1のスタンディングパウチの開閉部をヒートシールした状態を示す拡大断面図である。

【図3】本発明をスタンディングパウチに適用した他の例を示す斜視図である。

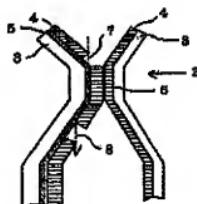
【符号の説明】

1	スタンディングパウチ
2	開閉部
3	外層樹脂層
4	内層ヒートシール性樹脂層
5	粘着性樹脂中間層
6	ヒートシール部
7	易開封加工部
8	タブ

【図1】



【図2】



特開平11-165785

【図3】

